Rocznik XXI. Lwów, 15. stycznia 1908. Nr. 2.

GORZELNIK

organ poświęcony polskiemu przemysłowi gorzelniczemu

wychodzi 1-go i 15-go każdego miesiąca.

Wydawca: Polskie Towarzystwo gorzelnicze. — Redaktor odpowiedzialny: Gierasieński Feliks, ul. Miłkowskiego l. 2.

Wszystkim przyjaciołom, prenumeratorom i czytelnikom „Gorzelnika“ za przysłane życzenia z okazyi Nowego Roku składa serdeczne podziękowanie

Redakcya.

Zacieranie nadgnitych ziemniaków.

W obecnej porze zimowej, przydarza się gorzelnikom częściej przerabiać ziemniaki przemarznięte niż zgniłe. Słabo okryte ziemią kopce przy silnych mrozach — zwłaszcza gdy wiater zwieje z nich warstwę śniegu — powodują przemarznięcie ziemniaków, również dalsze transportowanie ziemniaków, z folwarków odleglejszych, także przysparza nie jednej gorzelni takiego materyału.

Lekko przemarznięte ziemniaki nie utrudniają przeróbki, lecz inaczej dzieje się, jeżeli całkowicie zamarznięte odtajały później w magazynie. W takim stanie stają się trudne do uparowania i rozdrobnienia przy zacieraniu. O przeróbce ziemniaków zmarzniętych, pisaliśmy już niejednokrotnie w „Gorzelniku“, obecnie pomówimy o przerabianiu ziemniaków, uszkodzonych przez zgniliznę, gdyż i takie nierzadko przerabiać muszą gorzelnie. Szczególniej zdarza się to częściej pod wiosnę, kiedy to wskutek za nadto silnego okrycia kopców słomą i ziemią następuje t. zw. przeparzenie ziemniaków, poczem rozwija się szybko w nich zgnilizna. Takie ziemniaki przyczyniają gorzelnikowi wiele kłopotu w przeróbce, nie od rzeczy też będzie pomówić o nich, zwłaszcza opierając się w tej kwestyi na zdaniu i radach profesora Wincentego Magersteina, który tyle znakomicie umotywowanych uwag zamieścił o takiej przeróbce w „Österreichische Brennerei Zeitung“ Nr. 1. z r. b.

Prof. Magerstein pisze mniej więcej tak:

Gorzelnik musi często przerabiać ziemniaki, mniej lub więcej nadpsute mokrą albo suchą zgnilizną. Z tego powodu, miewa w przeróbce różnego rodzaju utrudnienia, które zawsze powodują ubytek w wydatkach spirytusu.

Zgnilizna stanowi chorobę ziemniaków spowodowaną przez pasożytny grzybek (peronospora infestans albo hyptora infestans). W skutek rozmnażania się tego grzybka powstaje zazwyczaj tak zwana zgnilizna sucha ziemniaków, rzadziej zaś zgnilizna mokra. Nie zawsze atoli zgniliznę ziemniaków wywołały grzybki wspomniane — powstaje ona także z powodu opanowania ziemniaków przez bakcyl — amylobakter — poczem, tenże toruje następnie rozwój grzybkowi ziemniaczanemu.

Taka zgnilizna występuje przeważnie jako mokra, gdyż wilgoć sprzyja rozwojowi bakteryi.

Zgnilizna ziemniaków — mokra czy sucha — nieatakuje właściwie samej tre-

ści alkoholodajnej ziemniaków, lecz wpływa tylko do pewnego stopnia na niejakie pogorszenie się jakości skrobii.

Ziemniaki, dotknięte zgnilizną suchą uważano za nieprzydatne do przeróbki, czyli za materyał bezwartościowy, zdanie takie nie jest uzasadnione. Zgnilizna sucha atakuje przedewszystkiem tkanki komórkowe budowy ziemniaka przez co zupełnie degenerując je, powoduje wielkie trudności w dokładnem rozdrobnieniu i roztarciu masy. Grzybki zużytkowują do swego rozwoju wodę, zawartą w substancyi ziemniaka, przez co dezorganizują jego skład właściwy.

Rozchodzi sie głównie przy takich ziemniakach uwolnić i wydobyć z nich przy przeróbce skrobię — da się to uzyskać przez zastosowanie różnych do tego urządzeń odpowiednich. Bez tego pozostawałyby bądź w parniku, bądź w zacierze twarde nierozdrobnione kawałki bulw, które pozostaną w dalszym przebiegu dla wydatku spirytusu całkowicie stracone. Najzwyklejszem urządzeniem do rozdrabniania twardych kawałków ziemniaków, bywa wyostrzenie kantów kurka wydmuchowego i nastawienie go w ten sposób, aby cała masa przy wydmuchiwaniu z parnika musiała się pod bardzo silnem ciśnienieniem przeciskać pomiędzy te ostre kanty.

Specyalnie dla ułatwienia przeróbki takich ziemniaków skonstruował inżynier R. Jahn przyrząd, łatwy do zastosowania i tani, który wyrabia firma Novak et Jahn — Praga-Bubna.

W dalszym ciągu opisuje prof. Magerstein w jaki sposób przerabiano w pewnej gorzelni ziemniaki, bardzo silnie dotknięte zgnilizną suchą.

Po bardzo starannem wypłukaniu ziemniaków napełniano nimi parnik. Następnie parowano je powoli przez pół otwarty kran parowy i przy uchylonym wentylu powietrzem tak długo, aż woda kondenzacyjna odpłynęła. Poczem puszczano parę na cały kurek i zamykano wentyl. Tak gotowano je przy ciśnieniu dwu atmosfer przez 30—45 minut — przyczem, pozostawiano jeszcze przez pewien czas odpływ dla wody kondenzacyjnej otworem. Skoro poczęła odpływać z parnika zupełnie czysta woda skroplona, zwracano ją do zacierni i do tej wody dawano trochę słodu zielonego i dobrze wymięszano.

Wytłaczanie z parnika odbywało się przy znacznie podwyższonem ciśnieniu i z pewnemi przerwami. Naturalnie uważano, by wydmuchiwana masa przeciskała się pomiędzy ostre kanty kurka wydmuchowego. Ma się rozumieć czynność tę w wysokim stopniu ułatwia przystosowany do rury wydmuchowej przyrząd rozdrabniający inżyniera Jahna.

Badania nad oczyszczaniem spirytusu surowego

przez

Wincentego Humnickiego.

(Ciąg dalszy.)

Dobry węgiel w zetknięciu z czystym kwasem siarczanym (c. wł. I,84) nie powinien go zabarwiać. Jaki węgiel mieliśmy w użyciu widać z załączonej tablicy Nr. I. Niektóre fabryki używają węgla świeżego, inne zaś „ożywionego“, tj. regenerowanego, niektóre mieszaniny obu gatunków.

Tutaj musimy zauważyć, że w jednej z fabryk (L), gdzie używają węgla lichego gatunku, którego wiadro waży 8 funt., filtrowany rektyfikat niczem się nie różnił od niefiltrowanego, a nawet według danych degustacyi posiadał niższe własności od niefiltrowanego rektyfikatu.

Duże znaczenie posiada sposób konserwowania węgla. Węgiel wilgotny lub też przechowywany w miejscach, gdzie się wydzielają gazy, jak n. p. amoniak lub siarkowodór, zatraca swe własności absorpcyjne i utleniające i ujemnie wpływa na jakość rektyfikatu.

Spirytus surowy. Okowita, używana do rektyfikacyi w celu otrzymania spirytusu oczyszczonego, według przepisów

obowiązujących w Rosyi, nie może zawierać więcej ponad 0,8% olejków fuzlowych.

W załączonej tablicy Nr. 2 podajemy szczegółowe analizy materyału, użytego do filtrowania w naszych doświadczeniach oraz równolegle analizy otrzymanych filtratów.

Olejki fuzlowe oznaczaliśmy sposobem prof. M. Kuczerowa, tj. metodą wysalania fuzlu roztworem soli kuchennej. Metoda ta przy większej ilości fuzlu daje zupełnie dobre wyniki, o czem przekonaliśmy się, porównując te dane z rezultatami, otrzymanemi podczas oznaczania fuzlu sposobem Rösego, udoskonalonym przez Stutzera i Retmaira. Aldehydy oznaczaliśmy kolorymetrycznie według Mohlera za pomocą kwasu fuksynosiarkowego.

Filtrowanie. W naszych doświadczeniach filtrowanie odbywało się według następującego schematu, przyczem zachodziły bardzo nieznaczne wahania w jednym lub w drugim kierunku.

Mieszanina spirytusu surowego z II*) gatunkiem rektyfikatu w stosunku 2: 1, rozcieńczona wodą do 43—45° Trallesa, dostaje się na baterię (6—8) filtrów węglowych. Węgla używa się ½ funta na 1 wiadro rozcieńczonej okowity, przyczem zwykle zapełnia się świeżym węglem 2 litry. Filtrowanie trwa 24 godziny.

Rezultaty analiz filtrowanego spirytusu podajemy w tabl. Nr. 2.

Prof. Glasenapp w swej wyżej przytoczonej pracy doszedł do następujących wniosków:

1) Węgiel wcale nie pochłania olejków fuzlowych albo też tylko w nieznacznym stopniu; pochłania natomiast wytworzone produkty, t. j. aldehydy i estry.

2) Po filtrowaniu ilość estrów zwiększa się.

3) W filtracie zauważyć można niewielkie powiększenie się ilości aldehydów oraz zmniejszenie ich, jeżeli okowita zawiera aldehydów bardzo dużo.

4) Podczas filtrowania zachodzi częściowe tylko zobojętnienie kwasów.

Jeżeli porównamy nasze rezultaty z danemi prof. Glasenappa, to widzimy jasno przeciwieństwa. U nas we wszystkich wypadkach ilość estrów po filtrowaniu zmniejsza się, podczas gdy u prof. Glasenappa ilość ta wzrasta.

Nie będziemy zastanawiali się nad teoryą powstawania estrów w tym wypadku podług prof. Glasenappa. Dla nas się wydawał fakt tworzenia się estrów—związków łatwo zmydlających się — a priori nieprawdopodobnym w obecności dużych ilości wody oraz węglanów potasowców, i przypuszczenia nasze najzupełniej potwierdzone zostały przez doświadczenia. Dalej u prof. Glasenappa następuje tylko częściowe zobojętnienie kwasów oraz nieznaczne zwiększenie ilości aldehydów. Trzeba przypuszczać, że warunki, w których dokonano tych doświadczeń, są w każdym razie inne od tych, które zachodzą na wielką skalę w przemyśle. Węgiel, użyty przez prof, Glasenappa, musiał być bardzo ubogi w sole alkaliczne i filtrowanie musiało trwać bardzo krótko.

U nas ilość aldehydów wzrasta dość znacznie, kwasy zupełnie znikają, a przeciwnie filtrat staje się alkalicznym.

Że podczas filtrowania za pomocą węgla ilość aldehydów wzrasta, świadczą o tem szeregi analiz czystej wódki znanych firm Piotra Smirnowa, Kellera i in. W wódkach tych obok wysokiej alkaliczności spotykamy bardzo wiele aldehydów.

Co do zmniejszania się ilości fuzlu, to u nas wynosi ono do 50%.

Na jednym punkcie tylko zgadzamy się z prof. Glasenappem, t. j. że przy wielkich ilościach aldehydów, jak to się

---

*) Drugim gatunkiem nazywa się rektyfikat, który podczas próby Savalea, t. j. przy ogrzewaniu spirytusu do wrzenia ze stężonym kwasem siarczanym (10 : 10), daje słabożółte lub żółte zabarwienie.

Tablica 1.

Znak fabryki	Pochodzenie węgla	Węgiel surowy, regenerowany lub mieszany	Próba z KOH	Prażenie węgla	Próba z alkoholem	Waga 1 wiadra (w funt.)		Wynik
						Regen.	Surowy	
B	brzozowy i lipowy	regenerowany	wytrzym.	wytrzym.	wytrzym.	5	—	dobry
G	orzechowy	mieszany	wytrzym.	wytrzym.	wytrzym.	5¾	6	dobry
Z	brzozowy	regenerowany	wytrzym.	zapach	wytrzym.	6¾	—	średni
S	niewiadomego pochodzenia	surowy	wytrzym.	wytrzym.	wytrzym.	—	6	dobry
W	brzozowy i lipowy	mieszany	wytrzym.	wytrzym.	wytrzym.	—	5¾	dobry
R	niewiadomego pochodzenia	regenerowany	wytrzym.	wytrzym	wytrzym.	6¼	—	dobry
L	niewiadomego pochodzenia	surowy	nie wytrz.	nie wytrz.	nie wytrz.	—	8	b. zły
M	niewiadomego pochodzenia	surowy	wytrzym.	nie wytrz.	nie wytrz.	—	6¾	zły

Tablica 2.

Znak fabryki		Moc w % objęt.	Kwasowość w mgr. $C_2H_4O_2$ na 1 litr alkoh. absol.	Fuzel w % wagow. obiczono na alkoh. absol.	Aldehydy w mgr. C_2H_4O na 1 litr alkoh. absol.	Furfurol w mgr. na 1 litr. alkoh. absol.	Estry w mgr. $CH_3CO_2C_2H_5$ na 1 litr alkoh. absol.	Alkaliczność w mgr. K_2CO_3 na 1 litr filtratu	Gatunek węgla
B	Spiryt. surowy + II gatunek	93°,7	24	0,25	62	0,12	193	0	dobry
	Tenże spir. filtr.	43°,7	0	0,13	80	0	140	24	
G	Spiryt. surowy + II gatunek	90°,3	42	0,43	35	0,63	492	0	dobry
	Filtrat	43°,2	0	0,30	45	0	195	34,5	
Z	Spiryt. surowy + II gatunek	91°,8	15	0,48	1200	0,1	207	0	średni
	Filtrat	43°,8	0	0,26	200	0	110	14	
S	Spiryt. surowy + II gatunek	87°,9	30	0,32	150	20	448	0	dobry
	Filtrat	44°,6	0	0,16	200	7	370	31	
W	Spiryt. surowy + II gatunek	90°,4	36	0,29	150	7	308	0	dobry
	Filtrat	43°,8	0	0,16	250	ślady	231	45	
R	Spiryt. surowy + II gatunek	91°	24	0,28	175	2,5	440	0	dobry
	Filtrat	43°,7	0	0,16	600	ślady	380	17	
L	Spiryt. surowy + II gatunek	91°	24	0,35	130	5,5	422	0	b. zły
	Filtrat	43°,1	0	0,29	140	0	385	65	
M	Spiryt. surowy	88°,9	24	0.30	65	4.5	343	0	zły
	Filtrat	42°	0	0.16	105	0,15	300	21	

zdarzyło w fabryce Z. ze spirytusem z melasu, po filtrowaniu ilość ich się zmniejsza.

Co się tyczy filtrowania II-go gatunku spirytusu rektyfikowanego, to aczkolwiek spirytus ten zawiera mniej fuzlu niż okowita, jednak posiada on bardzo dużo substancyi łatwo utleniających się, prawdopodobnie związków nienasyconych, które usuwa filtrowanie przez węgiel. Rektyfikat, otrzymany z filtrowanego II-go gatunku, dłużej się opiera działaniu nadmanganianu potasu, aniżeli rektyfikat ze spirytusu niefiltrowanego. A stwierdzone zostało, że odporność spi-

rytusu względem nadmanganianu potasowego jest charakterystyczną cechą czystości alkoholu.

Rektyfikowanie. W doświadczeniach naszych do rektyfikowania używaliśmy w większości wypadków aparatów Savallea (firmy Borman & Szwede w Warszawie, Wiegand w Rewlu i oryginalne aparaty Savallea). W jednym wypadku w fabrye W. korzystaliśmy z aparatu Pampe w Halli. Aparat ten dokładnie frakcyonuje, daje produkt dobrze oczyszczony, co uwydatnia się przedewszystkiem na zachowaniu się spirytusu względem nadmanganianu potasu.

C. d. n.

Zawartość ziemi i zanieczyszczeń w ziemniakach.

Kwestya procentowości zanieczyszczeń ziemniaków, wydawanych w gorzelni do przeróbki, nie bywa należycie ocenioną we wszystkich gorzelniach rolniczych. Wszystkie zarządy dóbr, oddając gorzelniom płody surowe, domagają się od gorzelników, aby je możliwie jak najlepiej w przeróbce wyzyskali tj., by z danej ilości płodów surowych wyciągnęli jak najwyższy wydatek spirytusu. Z drugiej strony usiłuje każdy zarząd rolniczy wykazać w swoich rejestrach możliwie najwyższą ilość cetnarów ziemniaków, jęczmienia i t. p. przyczem nie zawsze z równą troskliwością starają się należycie ocenić i odciągnąć od dostawionej ilości procent zanieczyszczenia, który bywa zwykle bardzo rozmaity

Gorzelnik może z przerobki dać wydatki spirytusu tylko z płodów zupełnie czystych, a więc obliczonych i zważonych po usunięciu wszelakich domieszek i zanieczyszczeń. Wobec tego dbały o swoją reputacyę kierownik ruchu musi pod tym względem pilnować się, aby wydatki spirytusu obliczać tylko od rzeczywiście zużytych w przeróbce ilości płodów surowych.

Szczególniejszą uwagę zwracać należy przy ziemniakach na ilość ziemi i zanieczyszczeń które bywają rozmaite, zależnie od gleby, na jakiej wyrosły i od sposobu zbioru tudzież od stanu powietrza w jakim je wykopywano.

Zawartość przylegającej na ziemniakach ziemi bywa, jak z doświadczenia wiemy, bardzo zmienną. Dlatego nie trzeba żałować trudu do możliwie ścisłego obliczenia jej przy każdej zmianie gatunku ziemniaków dowożonych, szczególniej gdy pochodzą z różnych łanów lub folwarków.

W naszych gorzelniach rolniczych panuje — niemal powszechnie — zwyczaj wymierzania na początku kampanii zawartości parnika ziemniakami i następnie już przez cały okres oblicza się ilość zatartych ziemniaków według tej miary. Rzadko tylko zastanawia się ktoś nadtem, że taka miara objętościowa nie zawsze bywa w zgodzie z wagą, według której oblicza się przecież wydatek spirytusu. Wiadomo, że na wagę ziemniaków wpływa ich jakość i wielkość bulw, skutkiem czego bywa gorzelnik często pokrzywdzonym, jeżeli nie dość skrupulatne na to uważa.

Gorzelnik dać może wydatki tylko z czystego miąszu ziemniaków, zatem dbać musi, aby napełniać parnik ziemniakami należycie wypłukanymi z ziemi przylegającej do łupiny i dołków. Gorzelnia musi przeto posiadać płuczkę możliwie najlepszej konstrukcyi i obfitość wody do należytego wymycia ziemniaków.

Niedostateczne wymycie przynosi gorzelnikowi dwojaką szkodę, gdyż najpierw umniejsza mu ilość płodu wódkodajnego, a powtóre zanieczyszcza mu całą robotę, co powoduje różne niedogodności i utrudnienia w czasie fermentacyi i przy destylacyi.

Dbałe o sprawiedliwy obrachunek z użytych płodów i osiągniętych wydatków zarządy dóbr nie powinny żałować na urządzenie na parniku wagi automatycznej do odważania ziemniaków, przy każdem nabijaniu parnika.

W takim razie będą posiadać obie strony rzetelną podstawę do obliczenia rzeczywiście wydanych do przeróbki ilości ziemniaków, a gdy gorzelnik będzie przytem często używał i wagi Raimana, to przy obliczaniu wydatków nie wynikną sprzeczki i wzajemne wymówki. Sumienny i dobrze znający swój zawód gorzelnik nie będzie się obawiał rzetelnej wagi i miary, gdyż tylko te przyrządy uwolnić go mogą od wszelkich podejrzeń i posądzeń.

Naturalnie, ładując parnik mokrymi ziemniakami trzeba odtrącać na wodę odpowiedni procent, co nie przedstawia trudności w wypośrodkowaniu jego wysokości.

Co raz to więcej przybywa w kraju postępowo urządzonych gorzelni, lecz do tej pory stosunkowo jeszcze mało funguje na parnikach wag automatycznych.

Sprawy Towarzystwa.

ODEZWA
do P. T. Członków Polskiego Towarzystwa gorzelniczego.

Poniżej przedkładam sprawozdanie z wyniku rozesłania do 120 gorzelń dzienników gorzelniczych, z których dochód czysty zasilać miał zapoczątkowany już fundusz zapomogowy naszego Towarzystwa.

Z ubolewaniem podnieść muszę, że akcya, przedsięwzięta w najlepszym zamiarze rozwinięcia zadania wysoce humanitarnego — nie powiodła się i zawiodła oczekiwania.

Ogół członków nie rozbudził jeszcze w sobie poczucia łączności koleżeńskiej, nie zainteresował się sprawą utworzenia w naszem zespoleniu zawodowem tak nieodzownego funduszu zapomogowego. Na nic się zdały nawoływania, odezwy i apele do uczuć szlachetniejszych, gdyż właśnie koledzy lepiej sytuowani pozwracali dzienniki przesłane im z dopiskiem „niepotrzebują“. Zapas na rok następny byłby ich widocznie zbytnio obciążył. Smutna rzecz, iż dla idei nie potrafimy ponieść nawet drobnej ofiary.

Zupełnie podobnie ma się sprawa z zebraniem funduszu na otwarcie własnego biura pośrednictwa w poszukiwaniu posad.

Zbliża się pora licznych zgłoszeń do Towarzystwa o pomoc w wyszukaniu nowej posady, lecz nie wpływają jeszcze na ten cel żadne datki, chociaż wszyscy wiedzą, że nie posiadamy zasobów z lat dawniejszych, że korespondencye z pracodawcami i zabiegi o wolne posady wymagają ponoszenia kosztów.

W taki sposób daleko nie zajdziemy, zwłaszcza, gdy zaległości wkładkowe do Towarzystwa dalej wzrastać będą.

Redakcya „Gorzelnika“ domaga się słusznie należących się jej za wydawnictwo pieniędzy, gdyż musi ponosić wszystkie koszta nakładu, a tymczasem skarbnik wciąż donosi o słabych wpływach kasowych i o niemożności zaspokojenia urgensów redakcyi.

Ponownie odwołuję się do zacnych Kolegów zawodowych z gorącą prośbą o żywsze zainteresowanie się sprawami naszego zespolenia, o pamięć o funduszu zapomogowym i o konieczności założenia przy redakcyi „Gorzelnika“ własnego biura pośrednictwa przy poszukiwaniu posad. Przy pomocy tych dwu nowych w naszem Towarzystwie działów będzie mogła Macierz nasza skutecznie ochraniać członków swoich w ich najgłówniejszych postulatach.

Pomoc w położeniu krytycznem przez udzielanie zapomóg i przez nadawanie posad będzie prawdziwem dobrodziejstwem dla bardzu wielu rodzin członków naszego zawodu. Ale pomocy takiej nie da się zorganizować bez współudziału i ofiarności wszystkich kolegów, bez ich życzliwości i przychylności dla tej sprawy.

O takie pojęcie poczucia solidarności koleżeńskiej i zawodwej jak najusilniej proszę. *Franciszek Latawiec.*

przewodniczący Pol. Tow. gorz.

Siebieczów 10. stycznia 1908.

Wykaz
nadesłanych kwot za przesłane dzienniki gorzelnicze:

JW. Kraiński — Porespa	5	Koron
Wny Korzeczny — Brzozdowce	5	„
W. Gromnicki — Laskowce	5	„
P. Gnypowicz — Skwarzawa	5	„
P. Bieniewski — Gliniany	5	„
P. Chmura — Strzałki	5	„
P. Füchsel — Tyczyn	5	„
P. Pępiak — Potok	5	„
P. Fitowski — Basznia dolna	5	„
P. Hus — Bolanowice	5	„
P. Szulc — Markuszowa	5	„
P. Grodek — Zbydniów	5	„
P. Kossowski — Parchacz	5	„
P. Dobisz — Bojanów	5	„
P. Bielecki — Rzeczyca dł.	5	„
Zarząd dóbr w Próchniku	5	„
Razem	80	Koron.

Rozchód na druki na 100 gorzelń . . . 55 K.
porto i opakowanie 6 „ 61 „
Pozostaje czysty dochód 19 Koron.

Tak więc ze 120 przesyłek dzienników gorzelnianych otrzymano od 16-tu odbiorców po 5 koron — 8-iu zwróciło z dopiskiem „niepotrzebny“ a co zamyśla uczynić reszta?

Przystąpiło dwóch nowych członków do Towarzystwa a to:

P. Zygmunt Zawadzki, kierownik gorzelni w Cząstkowicach poczta Zarzecze‘ p. Hipolit Liberacki, kierownik gorzelni w Węgierce poczta Próchnik.

Koledzy ci złożyli wpisowe po 10 koron, na fundusz zapomogowy po 10 koron i na fundusz założenia biura pośrednictwa posad po 10 koron.

Siebieszów 10. stycznia 1908.

Franciszek Latawiec,
przewodn. Pol. Tow. gorzeln.

Rozmaitości.

Niemiecka centrala spirytusowa. Z Berlina donoszą: Główny Wydział Centrali dla zużytkowania spirytusu zaznacza, iż gorzelnie pomimo większego zapotrzebowania wyprodukowały znacznie mniej, aniżeli w ubiegłej kampanii, tak iż ograniczyły nawet na przyszłe miesiące swoją produkcyę. Pównocześnie zauważono, iż zapotrzebowanie w kraju we wszystkich gałęziach podniosło się znacznie więcej, niźli w roku zeszłym. Targ ziemniaczany jest wciąż trwały. Powszechnie żalą się na wytrzymałość kartofli białych Na podstawie tych spostrzeżeń postanowił Główny Wydział Centrali cenę kupna za szybką dostawę podwyższyć o 6 Marek, tak iż cena pierwszej jakości spritu loco Berlin wyniesie 65 Marek. Ostatnia cena dla gorzelników przy niepewnym targu została postanowiona na 48 Marek. Z zamknięciem roku przewidzianą jest dopłata około 3 M.

Rząd węgierski postanowił jak donoszą pisma węgierskie zamknąć wiele fabryk spirytusu a zezwolić, by w ich miejscach powstawało corocznie po 40 gorzelń rolniczych. — W ciągu najbliższych lat 10-ciu powstać ma w ten sposób na Węgrzech 400 nowych gorzelń rolniczych. — Wywrze to niezaprzecznie bardzo korzystny wpływ na rozwój i podniesienie gospodarstw rolnych.

W państwie niemieckiem rozbudził się ruch ze strony właścicieli wielkich rafinery spirytusu przeciw zamierzonemu przez rząd wprowadzeniu monopolu spirytusowego. — Rafinerzy urządzają zgromadzenia i narady, z których wysyłają do rządu swoje przedstawienia w zamiarze zniechęcenia go do tego zamiaru lub w celu odwleczenia tej kwestyi na dalsze lata. Wogóle powstało pomiędzy wielkimi fabrykantami spirytusu w Niemczech silne zaniepokojenie z powodu zamiarów rządu zmonopolizowania wyrobu i sprzedaży spirytusu i napojów gorących.

Wyrób spirytusu i ruch spirytusowy na Węgrzech. Tymczasowy wykaz produkcyi spirytusu i obrotu spirytusowego w krajach Korony wegierskiej wykazuje następujące cyfry w miesiącu wrześniu b. r.

Według urzędowych dat wyrobiono

57.832 hl. (+12.598.) Wywieziono z gorzelń i rafineryi, uznanych jako składy wolne, tudzież z takichże składów.

1. Za uiszczeniem podatku konsumcyjnego 62. 402 hl. (—7773) po zniżonym podatku, zaś według wyższej opłaty 13384 hl. (+13.231.) — razem 75.786 hl (+5458):

2. Obciążone podatkiem konsumcyjnym.

a) na wywóz za linię cłową za zniżoną opłatę, nic nie exportowano (—10 hl) Za wyższą opłatę 254 hl (—691.) — Razem 254 hl. (—701.)

b.) Jako wolne od opłaty 3420 hl. (—262). przyniższej zaś 10.931 hl (+1444) przywyższej — razem 14352 hl. (+1182 hl.)

Przy kontroli ruchu gorzelni należy prócz ścisłego, umiejętnego obliczenia wydatku alkoholu ze zużytego materyału, zwracać uwagę na następujące okoliczności, które niejednokrotnie wyświetlają przyczyny zbyt słabych wydatków.

1) Czy słodownia jest czystą, bez śladów pleśni na ścianach lub słodzie! czy grzędy słodu są równoułożone i czy i czy ich temperatura nie przenosi 14° R.

2) Czy ruszt jest dobrze i równo obłożony węglem i czy kocioł zasilany jest ciepłą wodą, wreszcie czy drzwi kotłowni są stale przymykane. Po za tym należy ściśle zbadać, ile węglą normalnie się spala, czy nie dzieje się tu jakie nadużycie.

3) Czy ziemniaki są starannie myte, czy ich ilość jak i jakość (skrobiowość) jest zawsze znana i sprawdzana. Czy parzenia ich, względnie zboża odbywa się w porze właściwej i przy normalnym ciśnieniu (ziemniaki 2—3 atm,, zboże 3½ do 4 atm.) tak, iż próbka ugotowanego materyału przy rozcieraniu w palcach nie daje wyczuwać grudek nierozgotowanych.

4) Czy słód jest starannie i kilkakrotnie rozcierany i czy wychodzi go normalna ilość (2·5—3·5 kg. na 100 kg. zacieru). Czy wyciskanie z parnika ugotowanej masy odbywa się wolno, ostrożnie (przy temp. 44—46° R. względnie przy końcu 49 do 51 R.), czy nie przytrafia się przytem sparzenie słodu. Czy zcukrzony zacier ma smak słodki, przyjemny, barwę jasną, gęstość 19—21° R., kwasowości 0·5 i czy nie wykazuje reakcyi jodowej.

5) Czy w drożdżowni panuje wzorowa czystość, czy hołowicę przyrządza się w sposób właściwy (z przecedzonego zacieru z dodatkiem 10—20 kg. słodu na każdy 1 hl.), czy nie wykazuje ona reakcyi jodowej, czy wykazuje normalną kwasowość 2—3° i czy posiada swoisty smak czysto kwaśny. Zarazem zwrócić należy uwagę, czy w przyrządzaniu drożdży nie zachodzą wypadki tak zw. martwych punktów, to jest pewne szkodliwe przerwy.

6) W izbie fermentacyjnej należy zbadać, czy zawsze panuje tu czystość bez zarzutu, czy kadzie są często wapnione i szczotką szorowane i czy najwyższa temperatura fermentacyi nie przekracza 26°R. Dalej należy zbadać odfermentowanie zacieru dojrzałego, które winno wykazywać 0·8—1·2° B. (przy złych ziemniakach do 1·5 B.), przy zbożu 0·2 do 0·5° B., oraz czy kwasowość jest normalną (0·8—1·2°).

7) Dalej czy alkohol cieknie równym strumieniem i wykazuje jednakową gęstość i temperaturę, czy wywar jest wolny od alkoholu i czy aparat ogrzewany jest parą zwrotną.

8) Wreszcie czy maszyna parowa jest czystą, chodzi lekko i spokojnie i czy jest dobrze naoliwioną. Czy para zwrotna zużytkowaną jest do gotowania zacieru w aparacie odpędowym i ogrzewania drożdżowni. Czy wszystkie panewki i łożyska są dobrze nasmarowane i czy krowy są czyste i dobrze funkcyonują.

Rolnik.

Kit do żelaza. Bierze się 10 części drobniutkich opiłek żelaznych i 3 cz. chlorku wapna (chlorkalk) i dodaje tyle wody, ażeby mieszenina dała sie ugnieść na ciasto, które służy jako kit. Po nasmarowaniu kitu należy obie skitowane części dobrze do siebie przycisnąć i trzymać je tak ściśnięte przez 12 godzin, bo

dopiero po upływie tego czasu staje się kit twardym.

Zaproszenie do przedpłaty na rok 1908. na „Gorzelnika“ jedyny polski organ gorzelniczy w Galicyi. Warunki prenumeraty na pierwszej stronicy.

P. T. Fabrykantom i właścicielom zakładów przemysłowych, jakoteż wielkim składom i handlom materyałów, zwracamy uwagę na dział inseratowy „*Gorzelnika*“.

Redakcya „Gorzelnika“ polecić może P. T. Właścicielom ziemskim i Zarządom dóbr kilku zdolnych gorzelników z dobremi kwalifikacyami.

Urzędnicy prywatni zawsze i wszędzie pamiętajcie o tworzeniu funduszu na otwarcie burs dla synów urzędników prywatnych i funduszu bezpłatnych miejsc bursowych.

NADESLANE.

ODEZWA.

Niniejszem mam zaszczyt P. T. Przedsiębiorców i Gorzelników uprzejmie zawiadomić, że stosunek handlowy z p. Zygmuntem Sussmanem ze Lwowa rozwiązałem, tak że obecnie nas więcej z sobą nic nie łączy. a prowadzę nadal ten sam interes na własny rachunek.

Upraszam zatem wielce szanownych P. T. Odbiorców dotychczasowych, kolegów, przyjaciół i znajomych, by z zamówieniami na instrumenty i przybory oraz wszelkie inne w zakres gorzelnictwa wchodzące artykuły wprost do mnie z dotychczasowem zaufaniem zwrócić się zechcieli.

Zapewniając wykonanie wszelkich zleceń na podstawie mego długoletniego doświadczenia i fachowych znajomości, pod każdym względem ku zupełnemu zadowoleniu, upraszam o poparcie mego interesu i kreślę się

Z wysokim szacunkiem i poważaniem

Adolf Schein

w Stanisławowie, ul. Pełesza 10.

Ogłoszenia.

Należytość za drobne ogłoszenia należy z góry uiszczać.

Ważne dla gorzelń!

Nowość! **Nowość!**

„Dyastaz”

nowy wynalazek dla sporządzenia drożdży zarodowych

pomysłu ADOLFA SCHEINA.

Sposób ten przewyższa pod każdym względem wszelkie dotychczas znane metody.

Zalety i korzyści „Dyastazu“

1) nadzwyczajna taniość,
2) odpada zupełnie użycie pożywki i ekstraktów oraz kwasu siarkowego niszczącego aparata odpędowe,
3) bardzo łatwa i uproszczona robota,
4) niezwykle czysta fermentacya,
5) nizkie odfermentowanie źrałych zacierów,
6) wysokie wydatki spirytusu,
7) nareszcie wyrób krajowy.

Łaskawe zamówienia uskuteczniam odwrotną pocztą. Każdemu zamawiającemu mój „Dyastaz“ przesyłam równocześnie opis użycia nader jasny i zrozumiały, tak że każdy kierownik gorzelni bez żadnego dalszego pouczenia, może metodę tą z pomyślnym rezultatem zastosować.

Systemem moim posługuje się już obecnie kilkanaście gorzelń z nadzwyczajnie pomyślnym skutkiem, o czem świadczą nadesłane mi uznania. — Interesowanym udzielam chętnie bliższych informacyi.

Licząc na łaskawe poparcie mego „Dyastazu“ jako wyrobu krajowego mam zaszczyt pisać się

Z szacunkiem i poważaniem

Adolf Schein

technik gorzelnictwa w Stanisławowie.

Urzędnik prywatny

organ społeczny stanu Urzędników prywatnych. — Wychodzi 1., 10. i 20. każdego miesiąca.

Przedpłata w Austro-Węgrzech wynosi: całorocznie 8 kor., półrocznie 4 kor., kwartalnie 2 kor.

Adres redakcyi i administracyi: Lwów, ulica Miłkowskiego l. 2.

Szkoła gorzelnicza w Dubianach

dostarcza płyny miarowe, czyste kultury drożdzy i bakteryi kwasu mlekowego, nadto dokonuje analizy wody, ziemniaków, zacieru etc.

Fabryka maszyn i Odlewnia Księcia A. LUBOMIRSKIEGO

WE LWOWIE

LWÓW, Podzamcze sw. Marcina 11.

MARKA OCHRONNA

Adres dla telegramów: **Śreniawa Lwów.**

TELEFON 559.

Wykonywa wszelkie roboty wchodzące w zakres przemysłu maszynowego:

1) Urządzenia, rekonstrukcye i reperacye gorzelń, browarów, młynów, tartaków, cegielń i innych zakładów przemysłowych.

2) Transmisye według najnowszych typów.

3) Kotły parowe, konstrukcye żelazne rezerwoary i t. p. roboty kotlarskie.

4) Odlewy żelazne z własnych i nadesłanych modeli. Nr. 5.

Do

Wielmożnego Pana

Franciszka Latawca

W Siebieczowie

p. Moszków ad Sokal.

Na życzenie Pana poświadczam, że na wynalezionym przez Pana „Deflegmatorze“ wyrabiam już drugi rok spirytus czysty na przeszło 93 Tral. W przeciągu godziny odpędzam około 140 litrów. Wody do odpędu aparat potrzebuje mało, jakoteż i opału. Wskutek tych zalet wynalazek Pana mogę bardzo polecić. Muszę także dodać, że anyżówkę na „Deflegmatorze“ Pana wyrabiam bardzo dobrą.

Bereźnica królewska, 15. kwietnia 1907.

Stanisław Pawlikowski m. p.

właściciel dóbr ziemskich.

Patentowany ruszt żebrowy Hartunga

ze specyalnego metalu z mostkiem ogniowym pochłaniającym dym.

Patent austro-węg. 2215/48 -12164 | 1757 16039

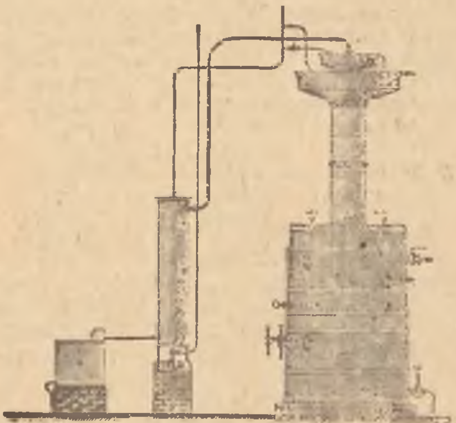
Inne systemy rusztów również są na składzie.



Zapewnia następujące korzyści. Nader małe wydzielanie dymu. — Znaczną oszczędność węgli.-Szczególniejszą użyteczność. — Minimalne koszta. — Łatwe zastosowanie bez przerabiania palowiska. Wskutek odpowiedniej konstrukcyi posiada wielką trwałość przytem ułożenie naszego rusztu daje 51% wolnej powierzchni rusztowej.

Berlińska **lejarnia stali i żelaza Hartunga Tow. akc.** (Hartungs Actiengesellschaft).

Nr. 4. Berlin NO., Prenzlauerallee 44.



Quissek & Geppert

Fabryka wyrobów z miedzi i metali zarazem kotlarnia

w **Bielsku** (Szląsk austr.)

filia w **Chodorowie** (Galicya wsch.)

wyłącznie urządza

Gorzelnie, rafinerye, fabryki drożdży i likierów

Przedsiębierze budowy **nowych gorzelń** zarówno jak i **przebudowy gorzelń przestarzałych systemów.**

Dostarcza wszelkich do ruchu gorzelnianego wymaganych maszyn, aparatów i przyrządów **najlepszych konstrukcyj**, wykończonych wzorowo na podstawie wieloletnich doświadczeń.

Kosztorysy bezpłatnie. — Rysunki i plany za umiarkowane honoraryum. Nr. 3.

Dla dogodności moich P. T. Odbiorców mam w każdym czasie na składzie (we Lwowie **kwas siarkowy 66° B.**, najlepszej jakości **drożdże czysto spirytusowe**, **oliwę do maszyn**, wszelki **instrumenty techniczne** dla P. T. Gorzelników jakoteż **Pat. „Antiferugina K"** najlepszą farbę kotłów wskutek której kocioł ani wewnątrz ani zewnątrz wcale nie rdzewieje, która nie dopuszcza stałego osadzania się osadu wodnego („Kesselstein") i zapomocą której można kotłowiec miotełką łatwo usunąć.

Wiele poleceń i świadectw pierwszorzędnych gorzelń posiadam. Interesowanym udzielam, chętnie informacyi odwrotną pocztą. Nr. 23.

ZYGMUNT SUSSMANN, Lwów, ul. Jachowicza l. 6.

Ważne dla gorzelń rolniczych!

WW. PP.: Mam zaszczyt zwrócić uwagę Właścicieli gorzelń, iż **metoda dra Wernera Kues'a** w czasie od 8-go do 19-go marca 1905 **w Kraj. szkole gorzelniczej w Dublanach** pod osobistem kierownictwem W. P. P. **Dra R. Wawnikiewicza**, b. dyrektora, tudzież **E. Kalińskiego**, b. adjunkta tejże szkoły **z bardzo dobrym skutkiem przeprowadzona została.**

Zaznaczam, że metoda **dra Kues'a** ma już obecnie swe zastosowanie w licznych bardzo gorzelniach, ku najzupełniejszemu zadowoleniu właścicieli i kierowników.

Metoda dra Kues'a zapewnia gorzelniom następujące korzyści:

1) Zaoszczędzenie całej ilości słodu zielonego, niezbędnego w użyciu przy zwykłem prowadzeniu drożdży.
2) Uproszczony i całkiem pewny sposób postępowania technicznego, bez ukwaszania hołowicy.
3) Zaoszczędzenie wysokich kosztów produkcyi ponoszonych przy zwykłem prowadzeniu drożdży.
4) Osobnego lokalu dla prowadzenia drożdży jak i:
5) Osobnych urządzeń maszynowych nie potrzeba, a **opłata licencyjna jest zbyteczna.**
6) Wywar bez zarzutu.

ZYGMUNT SUSSMANN, Lwów, ul. Jachowicza l. 6

Nr. 23. gener. zastępca dla Galicyi i Bukowiny f. dr. W. Kues i Sp.